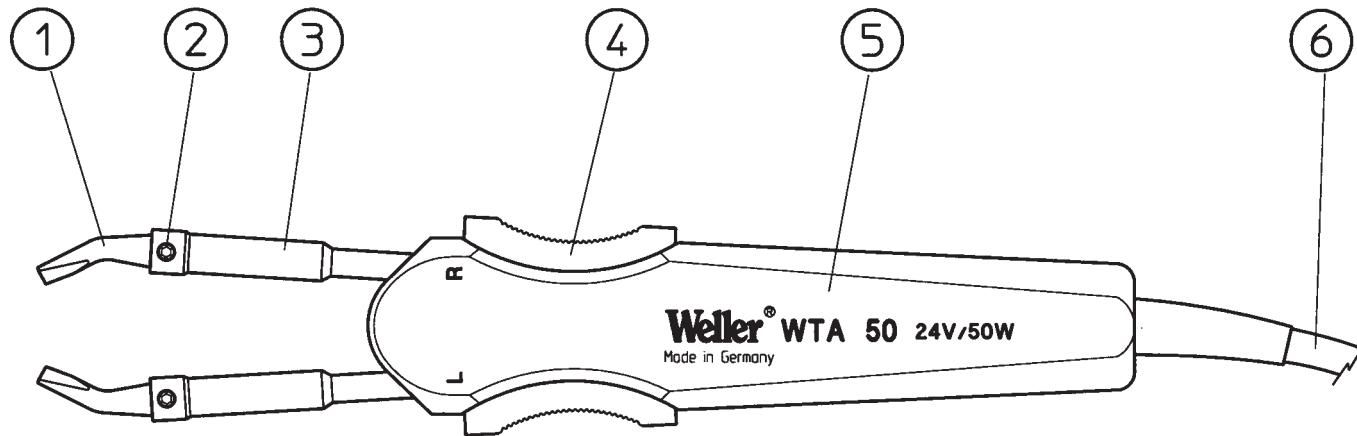


Weller®

WTA 50

- Ⓚ Betriebsanleitung
- Ⓛ Manuel d'Utilisation
- Ⓜ Istruzioni per l'uso
- Ⓜ Operating Instruction

 **COOPER** Tools



4D9R660

D

1. Lötspitze
2. Klemmschraube für Lötspitzenbefestigung
3. Heizelement
4. Klemmschraube für Feinjustierung
5. Griff antistatisch
6. Anschlußleitung temperaturbeständig

F

1. Panne
2. Vis de serrage pour la fixation de la panne
3. Élément chauffant
4. Vis de serrage pour le réglage fin
5. Manche antistatique
6. Cordon d'alimentation à l'épreuve de la chaleur

I

1. Punta dissaldante
2. Vite di bloccaggio per fissaggio della punta
3. Elemento riscaldante
4. Vite di bloccaggio per una precisa regolazione
5. Impugnatura antistatica
6. Cavo di collegamento termoresistente

GB

1. Soldering tip
2. Attachment screw for fastening soldering tip
3. Heating element
4. Attachment screw for precision adjustment
5. Anti-static handle
6. Temperature-resistant connection lead

1

Beschreibung

Die WTA 50 ist eine beheizte Pinzette zum Entlöten von SMD Bauteilen. Die Entlötpinzette ist an alle Weller Löt- und Entlötstationen mit elektronischem Regelsystem anschließbar. In jedem der beiden beweglich angeordneten Heizelementen befindet sich ein Temperatursensor, die für einen präzisen Temperatenausgleich an beiden Schenkeln sorgen. Die Heizelemente verfügen über je 25 Watt Heizleistung und werden mit Schutzkleinspannung betrieben. ESD gerechte Ausführung, sowie ein temperaturbeständiges Anschlußkabel ergänzen den Qualitätsstandard.

Technische Daten

Anschlußspannung	: 24V Schutzkleinspannung
Leistungsaufnahme	: 2 x 25W
Arbeitstemperatur	: bis 450°C
Aufheizzeit	: ca. 65 sec.

Lötspitzen einsetzen und justieren

Die für die Lötanwendung geeignete Lötspitze einsetzen und ausrichten. Die Spitzen mit den Klemmschrauben (2) befestigen. Durch Lösen der Klemmschraube (4) kann die Lötspitzenposition feinjustiert werden. Das komplette Heizelement kann gedreht und in axialer Richtung verschoben werden.

Inbetriebnahme

Entlötpinzette in der Ablage ablegen. Den Anschlußstecker in die dafür vorgesehene Anschlußbuchse des Steuergerätes einstecken und verriegeln. Alle brennbaren Gegenstände aus der Nähe des Lötwerkzeuges bringen. Das Steuergerät am Netzschalter einschalten und die gewünschte Temperatur einstellen. Nach dem Erreichen der Löttemperatur die selektiv benetzbare Lötspitze mit Lot benetzen.

D

Potentialausgleich

Die Heizelemente sind über eine Potentialausgleichsleitung mit dem Steuergerät verbunden. Der Potentialausgleich kann nach den Angaben in der Betriebsanleitung des Steuergerätes hergestellt werden.

Arbeitshinweise

Mit den Lötspitzen beide Anschlußseiten des Bauteils aufschmelzen und das Bauteil abheben. Dabei keinen zu großen Druck auf das Bauelement ausüben. Die Spitzentemperatur möglichst niedrig einstellen, um Leiterplatte und Bauelemente zu schonen. Die Betriebsanleitung des verwendeten Steuergerätes ist zu dieser Betriebsanleitung ergänzend gültig.

Wartungshinweise

Beim Spitzenwechsel stets neue Gewindestifte verwenden.
Lötspitzen regelmäßig mit flussmittelhaltigem Lot benetzen.

Warnhinweise

Bei Nichtgebrauch die Entlötpinzette stets in der Originalablage ablegen.
Tragen Sie geeignete Arbeitskleidung und schützen Sie Ihre Augen.
Arbeiten Sie nicht unter Spannung stehenden Teilen.
Vermeiden Sie unbeabsichtigten Betrieb.
Beachten Sie die für Ihren Arbeitsplatz geltenden Sicherheitsbestimmungen.
Lesen Sie die Warnhinweise des verwendeten Steuergerätes.

Lieferumfang

Entlötpinzette WTA 50
Ablage mit Reinigungsschwamm
Lötspitzen
Werkzeug für Klemmschrauben

Description

La WTA 50 est une pince chauffante destinée au dessoudage des composants SMD. La pince à dessouder peut être raccordée à toutes les stations de soudage et de dessoudage Weller possédant un système de réglage électronique. Chacun des éléments chauffants mobiles renferme une sonde de température assurant un ajustement précis de la température dans les deux branches. Les éléments chauffants ont une puissance de chauffe respective de 25 watts et sont alimentés en basse tension de protection aux normes ESD. Un cordon d'alimentation à l'épreuve de la chaleur complète le haut niveau de qualité du WTA 50.

Caractéristiques techniques

Tension d'alimentation	: basse tension 24 V
Puissance absorbée	: 2 x 25 W
Plage de température	: jusqu'à 450°C
Durée de mise en température	: env. 65 s

Mise en place et réglage des pannes

Mettre en place et positionner les pannes adaptées à l'application envisagée. Fixer les pannes avec les vis de serrage (2). Un réglage fin de la position des pannes peut être effectué en desserrant la vis de serrage (4). L'élément chauffant complet peut être tourné et déplacé dans l'axe.

Mise en service

Placer la pince à dessouder dans le support. Enfoncer et verrouiller le connecteur dans la prise prévue à cet effet sur l'appareil de commande. Mettre l'unité en marche par l'interrupteur secteur et sélectionner la température souhaitée. Lorsque la température de soudage est atteinte, étamer la panne de soudure adéquate.

Compensation du potentiel

Les éléments chauffants sont reliés au bloc par une ligne d'équipotentialité. La compensation du potentiel peut être réalisée suivant les indications qui figurent dans le mode d'emploi du bloc.

F

Utilisation

Faire fondre avec les pannes la soudure des deux côtés du composant et soulever le composant sans exercer de pression excessive sur ce dernier. Régler la température des pannes sur une valeur aussi faible que possible de manière à ménager la carte et les composants. En plus du présent mode d'emploi, consulter le mode d'emploi du bloc utilisé.

Entretien

Utiliser toujours des vis sans tête neuves lors du changement de pannes. Étamer régulièrement les pannes avec de la soudure contenant du flux.

Avertissements

Placez toujours la pince dans le support d'origine lorsqu'elle n'est pas utilisée. Portez des vêtements de travail adéquats et protégez vos yeux. Ne travaillez pas sur des pièces sous tension. Évitez toute mise en marche fortuite. Observez les consignes de sécurité applicables à votre emplacement de travail. Lisez les avertissements concernant le bloc utilisé.

Fournitures

Pince à dessouder WTA50
Support avec éponge de nettoyage
Pannes
Clé pour vis de serrage

Descrizione

La WTA 50 è un utensile per la dissaldatura di componenti SMD. La pinza può essere collegata a tutte le stazioni saldanti e dissaldanti dotate di sistema di regolazione elettronica. Ogni elemento riscaldante dispone di un sensore di temperatura che garantisce, tra l'altro, una precisa omogeneità della temperatura dei due bracci. Ogni elemento riscaldante ha una potenza di 25 Watt ed è alimentato a bassa tensione di sicurezza. Gli standard qualitativi vengono completati dalle caratteristiche di protezione ESD e dall'uso di un cavo di collegamento termoresistente.

Dati tecnici

Alimentazione	: 24 V, bassa tensione di sicurezza
Potenza	: 2 x 25 W
Temperatura di funzionamento	: sino a 450 °C
Tempo di riscaldamento	: ca. 65 sec.

Inserimento e regolazione delle punte

Inserire ed allineare le punte dissaldanti più idonee all'applicazione. Fissare le punte con le viti di bloccaggio (2). Allentando la vite di bloccaggio (4) è possibile regolare in maniera precisa la posizione della punta. L'intero elemento riscaldante può essere ruotato e spostato in senso assiale.

Funzionamento

Depositare la pinza dissaldante nell'apposito supporto. Inserire lo spinotto di collegamento nella presa posta sul pannello frontale della centralina di controllo e bloccarlo in posizione. Allontanare tutti gli oggetti infiammabili nelle vicinanze dell'utensile. Accendere la centralina tramite l'interruttore principale e impostare la temperatura desiderata. Al raggiungimento della temperatura impostata ricoprire la punta dissaldante a copertura selettiva con dello stagno.



Equalizzazione del potenziale

Gli elementi riscaldanti sono collegati alla centralina di controllo tramite un cavo per la equalizzazione del potenziale. La equalizzazione del potenziale può essere realizzata seguendo le istruzioni riportate nel manuale di esercizio della centralina di controllo.

Indicazioni operative

Con le due punte della pinza scaldare entrambi i lati del componente e sollevare il componente stesso, il tutto senza esercitare una eccessiva pressione. Impostare la temperatura il più bassa possibile per evitare di danneggiare il circuito stampato e il componente.

Oltre alle presenti istruzioni per l'uso osservare anche le istruzioni relative alla centralina di controllo utilizzata.

Manutenzione

Durante il cambio della punta usare sempre nuove viti filettate. Ricoprire regolarmente le punte dissaldanti con stagno contenente fluidificante.

Avvertenze

In caso di non utilizzo riponete sempre la pinza nell'apposito supporto.

Indossate idonei indumenti protettivi e proteggete i vostri occhi.

Non lavorate su parti che si trovano sotto tensione elettrica.

Evitate qualsiasi accensione accidentale.

Osservate le disposizioni di sicurezza valide per il vostro posto di lavoro.

Leggete le avvertenze relative alla centralina di controllo utilizzata.

La fornitura comprende

Pinza dissaldante WTA50

Supporto con spugnetta detergente

Punte dissaldanti

Utensile per regolazione viti di fissaggio

Description

The WTA 50 is a pair of heated tweezers for desoldering SMD components. The desoldering tweezers can be connected to all Weller soldering and desoldering stations with an electronic control system. In each of the two movable heating elements there are temperature sensors which ensure precise temperature balance on both shanks. The heating elements each have a 25-watt heating output and are operated using protective low voltage. ESD-compatible design and a temperature-resistant connection cable supplement the quality standard.

Technical data

Connection voltage	: 24V protective low voltage
Power consumption	: 2 x 25W
Operating temperature	: up to 450°C
Heating-up time	: approx. 65 secs.

Inserting and adjusting soldering tips

Insert the soldering tip suited to the soldering application and align. Fasten the tips using the attachment screws (2). The soldering tip position can be adjusted precisely by loosening the attachment screw (4). The complete heating element can be turned and shifted axially.

Commissioning

Place desoldering tweezers in the rest. Insert the connector plug into the connection socket provided for it and lock. Remove all flammable objects from the immediate area around the soldering tool. Switch on the control unit at the mains switch and set the desired temperature. After the soldering temperature has been reached, moisten the soldering tip, which can be moistened selectively, with solder.

Potential balance

The heating elements are connected to the control unit via a potential balance lead. The potential balance can be produced by following the operating instructions for the control unit.



Operating guidelines

Using the soldering tips, melt on both sides of the component to be connected and lift off the component. While doing so, do not exert excessive pressure on the structural element. Set the tip temperature as low as possible in order to protect the circuit board and the structural elements.

The operating instructions of the control unit being used are valid alongside these operating instructions.

Maintenance instructions

When replacing tips always use new set screws.
Moisten soldering tips regularly with solder containing flux.

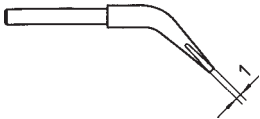
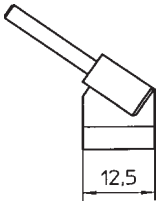
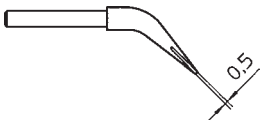
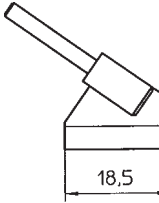
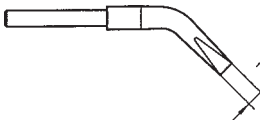
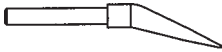
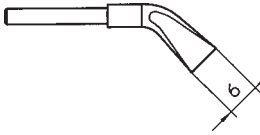
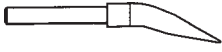
Warning instructions

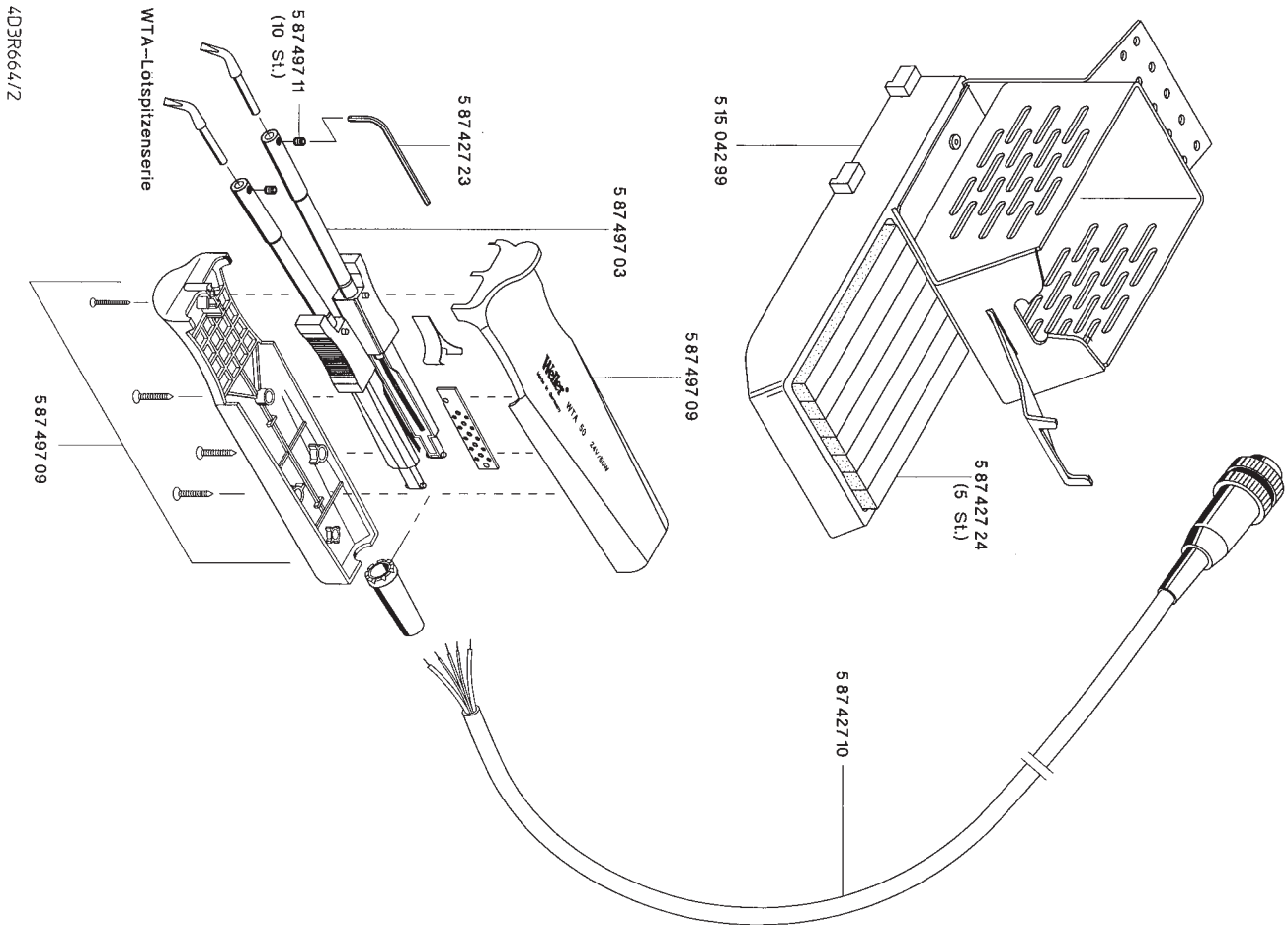
When not using the desoldering tweezers, always place in the original rest.
Wear suitable working clothes and protect your eyes.
Do not work with live parts.
Avoid unintentional operation.
Observe the safety regulations applicable to your workplace.
Read the warning instructions for the control unit being used.

Scope of supply

WTA 50 desoldering tweezers
Rest with cleaning sponge
Soldering tips
Tool for attachment screws

**Zubehör
Accessories**

Modell Model	Lötspitze Soldering Tip	Bestell-Nr. Order-No.	Modell Model	Lötspitze Soldering Tip	Bestell-Nr. Order-No.
WTA 1		005 44 141 99	WTA 4		005 44 143 99
WTA 1S		005 44 145 99	WTA 5		005 44 144 99
WTA 2		005 44 146 99	WTA 11	 Meißelbreite 1 Chisel 1	005 44 152 99
WTA 3		005 44 147 99	WTA 12	 Meißelbreite 3 Chisel 3	005 44 153 99
4D9R486/3					





Cooper Tools GmbH
Carl-Benz-Straße 2, 74354 Besigheim,
Postfach 1351, 74351 Besigheim,
Germany
Tel.: (07143) 580-0
Fax: (07143) 580-108

CooperTools S.A.
76 Rue François de Tesson, B.P. 46,
77831 Ozoir la Ferriere,
France
Tél: (1) 60.18.55.40
Fax: (1) 64.40.33.05

Cooper Italia S.p.A.
Viale Europa 80,
20090 Cusago (MI)
Italy
Tel.: (02) 9033101
Fax: (02) 90394231

Cooper Tools
Suite 15, Coniston House
Town Centre, Washington
Tyne and Wear NE38 7RN,
Great Britain
Phone: (0191) 4197700
Fax: (0191) 4174721

Erem S.A.
8, Rue de la Roselière
1400 Yverdon les Bains
Switzerland
Tél: (024) 4 26 12 06
Fax: (024) 4 25 09 77